

**RARE EARTH/IRON/BORON MAGNET AND MANUFACTURE THEREOF**

Patent Number: JP2000235909  
Publication date: 2000-08-29  
Inventor(s): OHASHI TAKESHI; NOMURA TADAO  
Applicant(s): SHIN ETSU CHEM CO LTD  
Requested Patent: ■ JP2000235909  
Application Number: JP19990357402 19991216  
Priority Number(s):  
IPC Classification: H01F1/053; C22C38/00; H01F1/08  
EC Classification:  
Equivalents:

---

**Abstract**

---

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To directly make a rare earth/boron/iron magnet anisotropic and in bulk in the presence of a liq. phase by the hot uniaxial deforming from its quenched thin tape.

**SOLUTION:** A nanocomposite magnet is composed of R (one or more kinds of rare earth elements including Y), Fe (or Fe substituted by a specified quantity of Co), B and, if necessary, M (one or more kinds of Al, V, Mo, Zr, Ti, Sn, Cu, and Ga 4 atm.% or more), the Fe content is 82 atm.% or more, and the hard phase is of R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B and the soft phase is of Fe<sub>3</sub>B. A rare earth/iron/boron magnet is a nanocomposite magnet made anisotropic and in bulk which has a hard phase of R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B exchange-bonded with a soft phase having a higher saturation magnetization than the hard phase and is obtained by the direct hot uniaxial deforming, quick temp. rise and quenching process from a quenched thin tape having a compsn. wherein a liq. phase exists in the hot uniaxial deforming process.

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-235909

(P2000-235909A)

(43) 公開日 平成12年8月29日 (2000.8.29)

(51) Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テームコード <sup>*</sup> (参考)
H 0 1 F 1/053		H 0 1 F 1/04	H
C 2 2 C 38/00	3 0 3	C 2 2 C 38/00	3 0 3 V
H 0 1 F 1/08		H 0 1 F 1/08	A

審査請求 未請求 請求項の数7 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願平11-357402	(71) 出願人	000002060 信越化学工業株式会社 東京都千代田区大手町二丁目6番1号
(22) 出願日	平成11年12月16日 (1999. 12. 16)	(72) 発明者	大橋 健 福井県武生市北府2丁目1番5号 信越化学工業株式会社磁性材料研究所内
(31) 優先権主張番号	特願平10-358573	(72) 発明者	野村 忠雄 福井県武生市北府2丁目1番5号 信越化学工業株式会社磁性材料研究所内
(32) 優先日	平成10年12月17日 (1998. 12. 17)	(74) 代理人	100062823 弁理士 山本 亮一 (外2名)
(33) 優先権主張国	日本 (J P)		

(54) 【発明の名称】 希土類・鉄・ボロン系磁石とその製造方法

(57) 【要約】

【課題】  $R_2Fe_{14}B$  をハード相としたナノコンポジット磁石であって、異方性化かつバルク化した希土類・鉄・ボロン系磁石及びその製造方法を提供する。

【解決手段】 希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化する。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 R (Yを含む希土類元素の1種以上)、Fe、Bよりなり、Feの比率が82原子%以上で、ハード相が $R_2Fe_{14}B$ 、ソフト相がFe又は $Fe_3B$ であるナノコンポジット磁石であって、希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化して得られることを特徴とする希土類・鉄・ボロン系磁石。

【請求項2】 R (Yを含む希土類元素の1種以上)、Fe、Co、Bよりなり、FeとCoの合計した比率が82原子%以上、Coの比率がFeとCoの合計の20原子%以内で、ハード相が $R_2(Fe-Co)_{14}B$ 、ソフト相が $Fe-Co$ 又は $(Fe-Co)_3B$ であるナノコンポジット磁石であって、希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化して得られることを特徴とする希土類・鉄・ボロン系磁石。

【請求項3】 R (Yを含む希土類元素の1種以上)、Fe、M (Al、V、Mo、Zr、Ti、Sn、Cu、Gaの1種以上、原子百分比で4%以内)、Bよりなり、Feの比率が82原子%以上、基本的にハード相が $R_2Fe_{14}B$ 、ソフト相がFe又は $Fe_3B$ であるナノコンポジット磁石であって、希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化して得られることを特徴とする希土類・鉄・ボロン系磁石。

【請求項4】 R (Yを含む希土類元素の1種以上)、Fe、Co、M (Al、V、Mo、Zr、Ti、Sn、Cu、Gaの1種以上、原子百分比で4%以内)、Bよりなり、FeとCoの合計した比率が82原子%以上、Coの比率がFeとCoの合計の20原子%以内で、基本的にハード相が $R_2(Fe-Co)_{14}B$ 、ソフト相が $(Fe-Co)$ 又は $(Fe-Co)_3B$ であるナノコンポジット磁石であって、希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化して得られることを特徴とする希土類・鉄・ボロン系磁石。

【請求項5】 希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯を、液相の存在下で、温間一軸変形して、直接、異方性化することを特徴とする請求項1～4記載の希土類・鉄・ボロン系磁石の製造方法。

【請求項6】 温間一軸変形後に磁石合金周縁部に濃縮される液相を除去することを特徴とする請求項5記載の希土類・鉄・ボロン系磁石の製造方法。

【請求項7】 温間一軸変形過程において、保持温度までの昇温を2秒以上5分以内に行い、かつ、保持温度から300℃以下までの降温を5秒以上10分以内に行うことを特徴とする請求項5記載の希土類・鉄・ボロン系磁石の製造方法。

【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、電子機器、特にハードディスクドライブのヘッド駆動用アクチュエータに使用すると最適な希土類・鉄・ボロン系磁石及びその製造方法に関する。

## 【0002】

【従来の技術】 近年、佐川、Croaらにより、 $Nd_2Fe_{14}B$ を主相とするネオジム・鉄・ボロン磁石が発見されて以来、ネオジム・鉄・ボロン系磁石は、その組成や添加物の最適化及び高い磁気特性を引き出す製造方法の開発、改良等により、その磁気特性を改善させてきた。各種製造方法のうち、粉末冶金法で作られるネオジム・鉄・ボロン系結晶磁石は、化学量論比に近づける低Nd高Fe組成化（なお、 $Nd_2Fe_{14}B$ 化合物の原子百分比は、11.8%Nd、5.9%B、82.3%Fe）、低酸化プロセス、高磁場配向、組織微細化等の組合せにより、最大エネルギー積（BH）<sub>max</sub>の理論値の約88%に相当する（BH）<sub>max</sub>が実現されている。しかしながら、粉末冶金法のプロセスや組成の改良等による磁気特性の改善も限界に達しつつある。具体的には、粉末冶金法では、化学量論比組成を超えるFe組成（82%Fe以上）をもつ高性能のネオジム・鉄・ボロン系磁石を得ることができない。その理由は、高Fe組成になると必然的にFe相が生じ、ソフト磁性を有するこのFe相が磁化反転の原因となって保磁力が得られなくなるからであり、また、化学量論比よりNdリッチな組成（つまりFeプアな組成）で存在する低融点Ndリッチ相が焼結過程で液相となり、 $Nd_2Fe_{14}B$ 粒子の表面をクリーニングすることにより、核発生成長型の保磁力発生に寄与していると考えられているからである。

【0003】 異方性ネオジム・鉄・ボロン系磁石の製造方法として、粉末冶金法以外には温間一軸変形法が知られている。この方法は、アモルファス薄帯の熱処理あるいは冷却速度の制御により得られたネオジム・鉄・ボロンの微結晶薄帯である急冷薄帯（商品名MQ1、MQI社製）をホットプレスでバルク化して、バルク等方性磁石（商品名MQ2、MQI社製）とし、該バルク等方性磁石を温間一軸変形することにより、加圧方向に容易磁化軸が配向した異方性ネオジム・鉄・ボロン磁石（商品名MQ3、MQI社製）を得る方法である。温間一軸変形法により得られるネオジム・鉄・ボロン磁石の異方性の程度は、温間加圧変形の程度と相関があり、変形度が大きくなるほど異方性の度合も大きくなる。そして、この方法により、（BH）<sub>max</sub>の理論値の約75%に相当する（BH）<sub>max</sub>が実現されている。しかしながら、温間一軸変形法は、Ndリッチな低融点相（温間一軸変形過程では液相）が存在する組成でしか変形が起こらないため、低融点相が存在しない化学量論比組成や、より高いFe組成の場合は適用できない。したがって、

従来の温間一軸変形法では、粉末冶金法で得られるネオジム・鉄・ボロン系磁石よりも磁気特性を向上させることは困難であった。

【0004】ソフト相とハード相が微細組織（10 nm オーダー）を形成するナノコンポジット磁石は、ソフト相とハード相が交換結合により一体化されている。そして、このナノコンポジット磁石は、ソフト相が存在しているにもかかわらず永久磁石特性を示すことが、シミュレーションと実測の両方で実証されている。そのため、上記ソフト相に飽和磁化の高い材料を使用すれば、高い飽和磁化と十分な保磁力を備え、ハード相を超える高い磁気特性を示す可能性がある。ナノコンポジット磁石では、ソフト相（Fe、FeCo、Fe<sub>3</sub>B・FeN系化合物等）とハード相（Nd<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B、SmCo<sub>5</sub>、Sm<sub>2</sub>Co<sub>17</sub>、Sm<sub>2</sub>Fe<sub>17</sub>Nx、NdTiFe<sub>11</sub>Nx、その他の窒化物）は、特定の組合せに限定される必然性はなく、括弧内のものを自由に組合せることが可能であり、また、ハード相の組成により常に限定されるわけではない。

【0005】しかしながら、ナノコンポジット磁石は、粒子間の交換結合が有効な10 nmオーダーの微細組織においてのみ存在できるものであるが、このような微細組織を異方性化することは実現していない。ナノコンポジット磁石の特徴は、等方性組織であっても、ソフト相が存在することにより、比較的高いBr（残留磁束密度）を示す点にあるが、等方性組織では十分な保磁力、高い（BH）maxを発現することができない。

【0006】また、ナノコンポジット磁石には、バルク化できないという問題点もある。ナノコンポジット磁石は、通常、液体急冷法やメカニカルアロイング法等により作製され、粉末又は薄帯の形で得られるが、得られたナノコンポジット組織を肥大化させずに、バルク磁石とする方法はまだ考案されていない。パルス超高压力により粉体をバルク化させる特殊な方法はあるものの、到底実用化に適した方法ではない。以上のように、ナノコンポジット磁石において、異方性化とバルク化を同時に実現することは不可能であった。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】そこで、本発明は、R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>Bをハード相としたナノコンポジット磁石であって、異方性化かつバルク化した希土類・鉄・ボロン系磁石及びその製造方法を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明は、R（Yを含む希土類元素の1種以上）、Fe（又は所定量のCoで置換したFe）、B、さらには必要によりM（Al、V、Mo、Zr、Ti、Sn、Cu、Gaの1種以上、原子百分比で4%以内）よりなり、Feの比率が82原子%以上で、ハード相がR<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B、ソフト相がFe又はFe<sub>3</sub>Bであるナノコンポジット磁石であって、希土類

・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯から温間一軸変形により、液相の存在下で、直接、異方性化して得られることを特徴とする希土類・鉄・ボロン系磁石である。別の本発明は、希土類・鉄・ボロン系合金の急冷薄帯を、液相の存在下で、温間一軸変形して、直接、異方性化することを特徴とする上記希土類・鉄・ボロン系磁石の製造方法である。この場合、液相は、ハード相に対して濡れ性のあるLa-Fe系又はR-Cu系の低融点合金からなるのが好ましい。本発明では、温間一軸変形後に磁石合金周縁部に濃縮される液相を除去し、また、温間一軸変形過程において、保持温度までの昇温は2秒以上5分以内に行い、かつ、保持温度から300℃以下までの降温は5秒以上10分以内に行うのがよい。

【0009】

【発明の実施の形態】本発明の希土類・鉄・ボロン系磁石は、R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>Bをハード相とし、該ハード相より飽和磁化の高いソフト相との間で交換結合させ、異方性化かつバルク化したナノコンポジット磁石であり、温間一軸変形過程において、液相が存在する組成で急冷薄帯からの直接温間一軸変形、急速昇温・急速冷却のプロセスにより得られるものである。

【0010】本発明の希土類・鉄・ボロン系磁石は、R（Yを含む希土類元素の1種以上）、Fe（又はFe-Co）、B、さらには必要によりM（Al、V、Mo、Zr、Ti、Sn、Cu、Gaの1種以上）よりなり、かつFe（又はFe-Co）の比率は、R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>Bの化学量論比よりFeリッチな82原子%以上の組成をもつナノコンポジット磁石であり、そのハード相はR<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B（又はR<sub>2</sub>(Fe-Co)<sub>14</sub>B）、ソフト相はFe（又はFe-Co）又はFe<sub>3</sub>B（又は（Fe-Co）<sub>3</sub>B）からなる。RはYを含む希土類元素であるが、Nd、Prを主体とし、保磁力を増大させるため、Rの一部にTbやDyを使用すると効果的である。また、上記FeはCoで置換可能であるが、Co置換によりハード相の磁気特性が低下するので、その置換比率は原子百分比でFeとCoの合計の20%を上限とするのが望ましい。さらに、Fe又はFe-Coは添加元素M（Al、V、Mo、Zr、Ti、Sn、Cu、Gaの1種以上）で少量、置換してもよい。Mは組織の微細化に効果があり、保磁力増大に寄与するものの、Mによる置換の程度が原子百分比で全組成に対し4%以上になると磁気特性が低下しすぎることになるので、4%以内とするのが望ましい。ただし、Mの添加量が少なすぎると微細化の効果が現れなくなるので、好ましくは0.1%以上添加した方がよい。なお、希土類・鉄・ボロン系合金の作製や磁石製造の工程で混入する、C、N、Oその他の不純物の量については少ないほど望ましいが、1%以内とすることは不可避である。

【0011】本発明の希土類・鉄・ボロン系磁石は、液体急冷法又はメカニカルアロイング法で得られる、薄帯

あるいは粉末（以下、これらを急冷薄帯と言う）から製造される。急冷薄帯は粒子間に交換結合が生じた10nmオーダーの微細組織状態又はアモルファス状態のどちらでもよいが、温間一軸変形の過程で磁石合金微粒子の粒径の肥大を極力抑制するためにはアモルファス状態の方が望ましい。

【0012】急冷薄帯を温間一軸変形して直接、異方性化することにより、本発明の希土類・鉄・ボロン系磁石が得られる。従来方法においては、急冷薄帯を温間一軸変形して異方性化する場合、一度ホットプレスにより急冷薄帯をバルク化し、得られた等方性磁石ブロックを、もう一度昇温した後、温間一軸変形して異方性化していた。しかしながら、本発明では、急冷薄帯を急速昇温して、直接、温間一軸変形する。そのため、異方性化過程では急冷薄帯に対して必要最小限の熱処理しか行われないので、温間一軸変形過程における微細組織の肥大化が抑制され、その結果、粒子間の交換結合が十分に行われることになる。

【0013】〔従来の技術〕で述べたように、Feの比率が82原子%以上で、ハード相が $R_2Fe_{14}B$ である希土類・鉄・ボロン系合金は、温間で一軸加圧を行っても、ほとんど変形が起こらず異方性化しない。そこで、この問題を解決するため、本発明では、希土類・鉄・ボロン系磁石合金を、Feの比率が82原子%以上で、かつ、温間一軸変形の過程で液相が存在するように調製する。この液相は希土類・鉄・ボロン系磁石合金と全く関連性のないもの（例えば、低融点半田合金）では、希土類・鉄・ボロン系磁石合金との濡れ性が悪く、温間一軸変形に寄与しないので、温間一軸変形過程で液相となり、かつ、希土類・鉄・ボロン系磁石合金と濡れ性を有するものが必要となる。本発明者らは、このような条件を満たす合金について種々検討した結果、La-Fe系合金あるいはR-Cu系合金が好ましいことを見出した。このような組織を得るには、組織中にLa、Cuを直接添加するか、La-Fe系合金、R-Cu系合金をR-Fe-B系合金に配合させる。この場合、La、Cuの添加量は、当初の組成に対し2wt%以下にすることが好ましい。なお、La-Fe系の二元合金は金属間化合物を作らず、また、La-Fe-B系の三元合金は、 $La_2Fe_{14}B$ を非常に生成しにくい。La-Fe系の二元合金は、Laリッチ側で共晶反応により800℃以下で液相となる。この液相は、元の希土類・鉄・ボロン系磁石合金と類似性があり $R_2Fe_{14}B$ 相との濡れ性が良好であるので、温間一軸変形に寄与する。一方のR-Cu系合金も、Cuは $R_2Fe_{14}B$ のFeを置換せず、かつR-Cu系で生成される化合物は融点が高いため、本発明の液相として適当である。本発明では、このような低融点相が温間一軸変形過程で液相となり、該液相を介して再配向を行うことにより、従来技術では困難であった異方性化が達成される。

【0014】液相を媒介とした温間一軸変形により、急冷薄帯を十分に加圧変形して直接、異方性化した後は、La-Fe系（又はR-Cu系）の低融点合金からなる液相は、圧力がフリーとなる磁石合金周縁部に絞り出されて濃縮される。その際、磁石合金中心部には液相成分はほとんど存在しない状態となる。従来方法のように、磁石合金を等方性バルク磁石にした後に異方性化する方法では、低融点液相成分は磁石合金周縁部で濃縮されず、内部に均一に分散する。すなわち、低融点液相が磁石合金周縁部で濃縮される現象は、本発明のように、急冷薄帯を直接、温間一軸変形した場合にのみ見られる。低融点液相は非磁性であるため永久磁石の磁気特性には寄与せず、温間一軸変形が終了した後は磁気特性を低下させるのみである。したがって、低融点液相が濃縮された磁石合金周縁部を除去して、ほとんど磁性相よりなる中心部を使用することにより、高い磁気特性を有する異方性ナノコンポジット磁石が得られる。

【0015】急冷薄帯の温間一軸変形は、短時間で終わらないと微細粒子の肥大化が起こるので、これを避けるために、温間一軸変形過程において、温間一軸変形させる保持温度までの昇温を2秒以上5分以内に行い、かつ、保持温度から300℃以下までの降温は5秒以上10分以内に行うことが好ましい。この場合、保持温度は500～1000℃である。このような短時間の高速昇温と降温が可能な具体的方法の一例として、通電粉末圧延法がある。この方法は、図1に示したように機械粉碎による急冷薄帯の粉末1をホッパー2上部よりロール3内に投入し、被圧延粉末を介して大電流を通電するとロール出口が最高温度となるので、このロール3で粉末1を加圧することによりシート4に成形し、一軸温間変形を行う方法である。この方法によれば加圧する場合、ロール3の軸に平行な方向は圧力が逃げるため一軸圧縮となる。また、ロール3による圧縮が始まるまでは、急冷薄帯は粉末状であるため、通電しても電源5からは電流が流れず、したがって、ほとんど昇温が起こらない。すなわち、ロール3内において、ある程度圧縮されることによって初めて通電し、また、圧延材がロール3を出た時点で通電しなくなって降温フェーズに入るため、急冷薄帯が加熱されている時間は極めて短時間である。

【0016】この通電粉末圧延法によれば、アモルファス状態（又は微細結晶状態）から結晶化した組織になるまでに、磁石合金の粒径はあまり肥大せず、10nmオーダーの微細組織のままの異方性バルク化ナノコンポジット磁石が得られる。温間一軸変形を行う最高温度と昇温・降温の速度は、ロール3間に通電する電流値とロール3回転数を調節し、加圧変形度合は、ロール間の圧力と間隔を調節することで最適化することができる。通電圧延部は圧延体の酸化劣化を防止するため、不活性ガス雰囲気又は真空雰囲気であることが望ましい。ロール3は1段でも多段でもよい。なお、温間一軸変形を行う方

法は、上記方法に限定されるものではなく、加圧放電焼結法等の同様な機能を有する方法であれば、いずれでもよい。

【0017】

【実施例】以下、本発明の実施例を示すが、本発明はこれに限定されるものではない。

(実施例1) 原子百分比で8%Nd、1%La、76%Fe、10%Co、5%B及び不可避の不純物よりなる溶解合金を、減圧Arガス雰囲気下で液体急冷を行い、周速60m/secの単ロール装置でアモルファス急冷薄帯とした。次に、該アモルファス急冷薄帯を機械で粉碎して、100メッシュ以下の粉末とし、Arガス雰囲気内で、通電粉末圧延法により、得られた粉末の異方性化及びバルク薄板化を同時に行った。その際、一軸圧は平均で500kg/cm<sup>2</sup>で、電流は10kA、ロール周速は1mm/secであり、温間一軸変形させる保持温度領域(800℃)まで約20秒で室温から昇温し、約40秒で300℃以下まで降温した。作製された20mm幅で1mm厚の薄板のうち、Laの大部分が縁部に濃縮されており、該部分である両端2.5mmを除去して、残り15mm幅の薄板を加圧方向にBr、iHcを計測したところ、Br=1.66T、iHc=800kA/mであり、異方性化した磁気特性が得られた。また、得られた薄板の組成は、8.1%Nd、0.1%La、76.5%Fe、10.1%Co、5.1%Bであり、Fe-CoとNd<sub>2</sub>(Fe-Co)<sub>14</sub>Bよりなっていた。

【0018】(実施例2) 原子百分比で6%Pr、1.5%La、87.5%Fe、5%B及び不可避の不純物よりなる溶解合金を、実施例1と同じ条件で急冷してアモルファス急冷薄帯を作製した。また、該条件と同じ条件の通電粉末圧延法でバルク薄板とし、作製された20mm幅で1mm厚の薄板のうち、縁部に濃縮されていたLaの部分である両端2.5mmを除去して、残り15mm幅の薄板を加圧方向(1mm厚方向)にBr、iHcを計測したところ、Br=1.53T、iHc=990kA/mであり、異方性化した磁気特性が得られた。また、得られた薄板の組成は、6.5%Pr、0.1%La、88%Fe、5.4%Bで、FeとPr<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>Bよりなっていた。

【0019】(実施例3) 原子百分比で8%Nd、8

2.5%Fe、8%B、1%Al、0.5%Ti及び不可避の不純物よりなる予め合金化したものを重量比で95%と、SmCu合金を重量比で5%を所定比に混合し、該混合溶解合金を減圧Arガス雰囲気下で液体急冷を行い、周速60m/secの単ロール装置でアモルファス急冷薄帯とした。次に、通電粉末圧延の電流値を15kAとした以外は、実施例1と同様にして縁部に濃縮していたCuを除去して薄板を作製し、加圧方向にBr、iHcを計測したところ、Br=1.45T、iHc=1250kA/mであり、異方性化した磁気特性が得られた。得られた薄板を手動粉碎した20メッシュ以下の粉末をX線回折で測定したところ、基本的にNd<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>BとFe<sub>3</sub>Bからなることが確認できた。

【0020】(実施例4) 原子百分比で8%Nd、1%La、84.5%Fe、5%B、1%Cu、0.5%Mo及び不可避の不純物よりなる溶解合金を減圧Arガス雰囲気下で液体急冷を行い、周速60m/secの単ロール装置でアモルファス急冷薄帯とした。次に、通電粉末圧延の電流値を15kAとした以外は、実施例1と同様にして縁部に濃縮していたCuを除去して薄板を作製し、加圧方向にBr、iHcを計測したところ、Br=1.53T、iHc=1040kA/mであり、異方性化した磁気特性が得られた。得られた薄板を手動粉碎した20メッシュ以下の粉末をX線回折で測定したところ、基本的にNd<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>BとFe<sub>3</sub>Bからなることが確認できた。

【0021】

【発明の効果】本発明により、希土類・鉄・ボロン系磁石合金を、液相の存在下、高速昇温、高速降温条件で直接、温間一軸変形することにより、今までナノコンポジット磁石で不可能であった異方性化とバルク化を同時に実現することができる。これにより、R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B組成より高Fe側で、R<sub>2</sub>Fe<sub>14</sub>B相のバルク磁気特性を超える値を得ることが可能となった。

【図面の簡単な説明】

【図1】通電粉末圧延法の概念図である。

【符号の説明】

- |        |       |
|--------|-------|
| 1 粉末   | 4 シート |
| 2 ホッパー | 5 電源  |
| 3 ロール  |       |

【図1】

